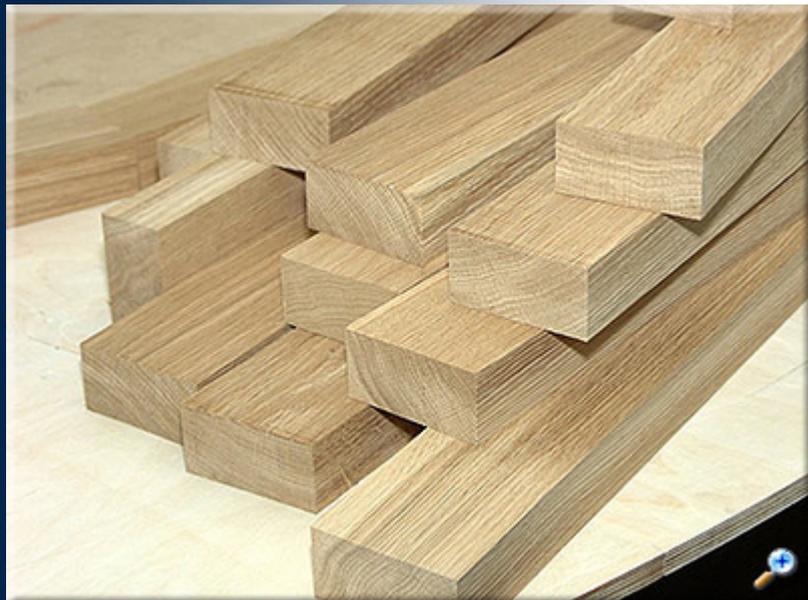


Изготовление барной мебели.

**Задача:**

Часть помещения с невысокими потолками необходимо оборудовать барной мебелью. Весь комплект включает в себя небольшую кухню, винные шкафы и барную стойку, изготовление которой мы рассмотрим. Для изготовления понадобятся дубовая доска, фанера, дубовый шпон, стекло, хромированные трубы.



Дубовые бруски необходимого сечения торцуем под заданным углом.



Все заготовки выкладываем на подготовленный заранее шаблон. Шаблон изготовлен из 15 мм фанеры по форме столешницы барной стойки.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Столешница будет иметь стеклянные вставки, для которых в брусках при помощи стационарно закрепленного фрезера отбираются четверти.



Все детали столешницы соединяются между собой при помощи вставных шипов «Domino». Для этого в торцах заготовок фрезеруем пазы дюбельным фрезером DF 500.



Поперечные детали имеют по два паза на скошенных гранях торцов.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Производим предварительную сборку на шипах без клея. Убедившись, что все детали совпадают, можно приступать к склеиванию.



Сначала клеим отдельные фрагменты, которые затем соединим в единую конструкцию.



Важный момент. Так, как столешница имеет большие габариты, то для удобства транспортировки необходимо сделать ее сборной из двух частей. Места стыка временно клеим через бумагу.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Изготовление барной мебели.



После высыхания клея, фиксируем столешницу на шаблоне и обрабатываем кромку фрезером с обгоночной фрезой.



Теперь форма столешницы соответствует форме шаблона.



Перед дальнейшей обработкой необходимо шлифовать торец столешницы.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Обрабатываем кромку профильными фрезами с необходимым рисунком.



Так, как на первом этапе обработки базой для подшипника служит фанерный шаблон, то плавность линий и качество самого шаблона отразится на поверхности кромки.



Закончив работу с кромкой, можно разобрать столешницу. На фотографии место склейки через бумагу.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Основная работа по столешнице закончена, можно приступить к изготовлению перегородки. Перегородка состоит из нескольких изогнутых панелей, для изготовления которых применялась фанера.



Фанерные заготовки с небольшим запасом по габаритам клеятся между собой на радиусной матрице в несколько слоев. После высыхания деталь сохраняет изогнутую форму. Далее панель фрезеруется по ширине в необходимый размер прямо на матрице для склеивания. Для этого использовалась обгоночная фреза с опорным подшипником и ручной фрезер.



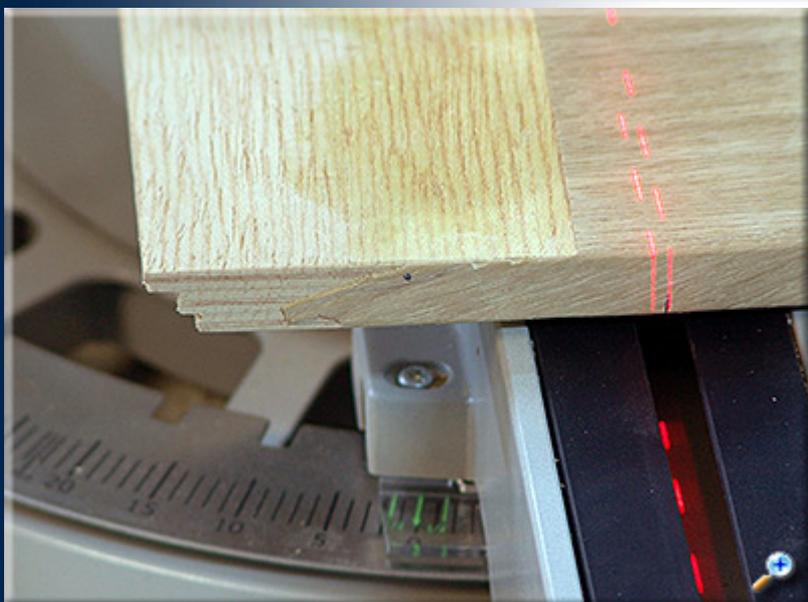
Затем тыльная и лицевая поверхности гнутых панелей фанеровались дубовым шпоном. Выступающие края шпона фрезеровались кромочным фрезером OFK 700 с использованием контактной пластины (сглаживает неровности при обработке кромки).

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Кромки панелей так же фанеровались дубовым шпоном. Чтобы фрезер не заваливался, обработка кромок производилась на попарно установленных деталях.



Теперь необходимо обрезать детали по длине. Луч лазера точно указывает место, где будет проходить пильный диск.



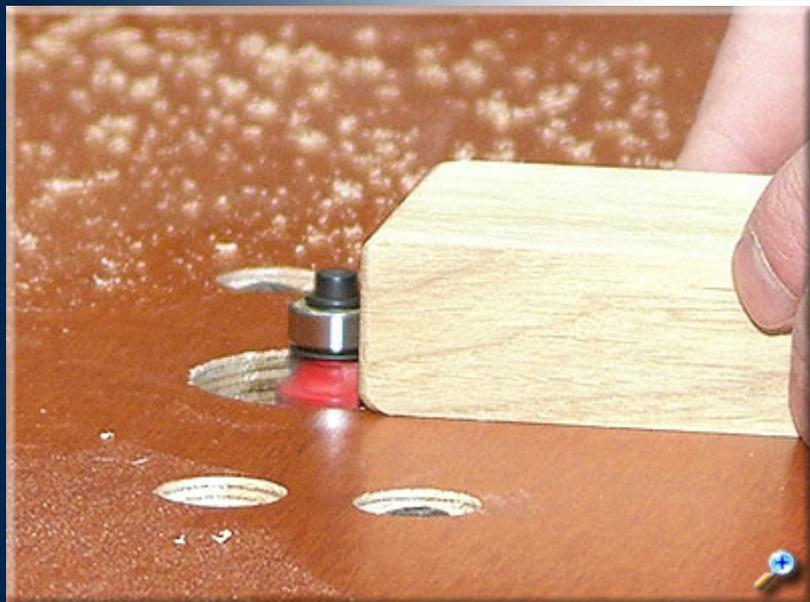
Так, как деталь имеет изогнутую форму, приподнимаем один край на необходимую высоту при помощи бруска, закрепленного струбциной к корпусу торцовочной пилы.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Все настроено, можно торцевать заготовки.



На торцах гнутых панелей будут находиться дубовые бруски. Скругляем кромки брусков фрезой с опорным подшипником. Для удобства фрезер закреплен стационарно.



Соединение брусков с панелями будет происходить при помощи вставных шипов.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Торцы панелей имеют пазы для шипов.



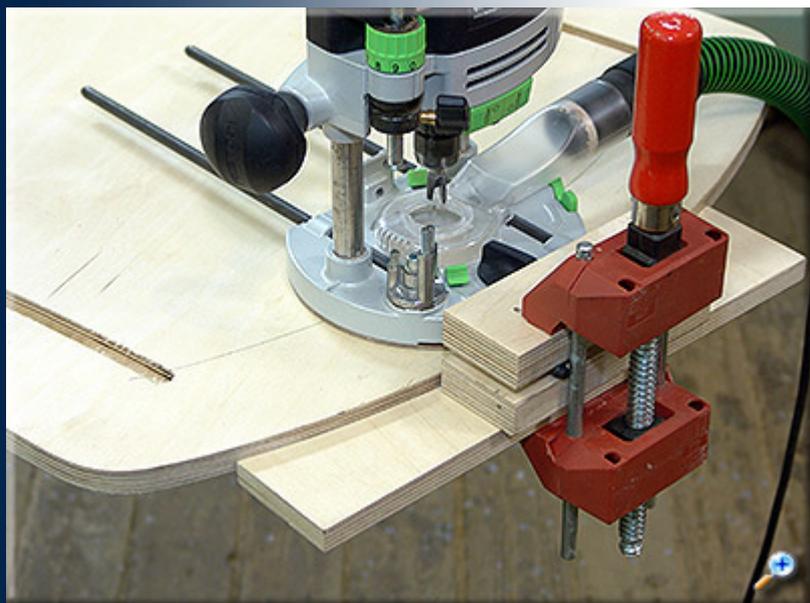
Дубовые бруски со стороны крепления к панелям имеют неглубокий паз, изготовленный при помощи стационарно закрепленного фрезера и пазовой фрезы. Паз скроет стык между деталями при склейке.



Все готово, остается склеить детали и переходить к следующему этапу.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Следующий этап - это изготовление карниза барной стойки. В нем будут располагаться точечные светильники. Основой для карниза служит шаблон, который применялся для изготовления столешницы. На небольшом расстоянии от края шаблона фрезеруем паз шириной 13-14мм. Чтобы выполнить паз параллельно криволинейной кромке, необходимо сделать несложное приспособление.



Поле от кромки до паза выклеиваем дубовыми ламелями толщиной 6-7мм. Направление волокон поперек.



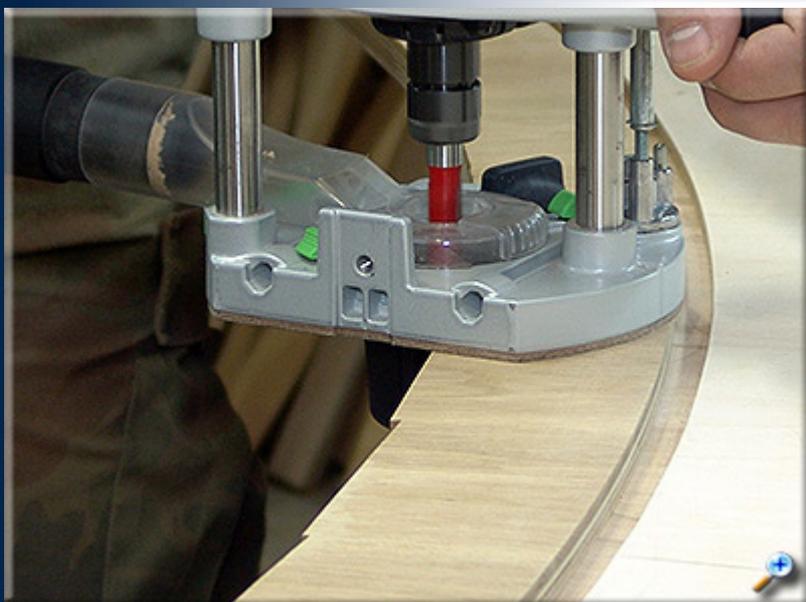
Удаляем выступивший клей и шлифуем плоскость ленточной шлифмашиной.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Теперь выровняем наклеенные ламели по краю паза. Опорный подшипник обгоночной фрезы передвигается внутри паза. Чтобы не заваливать фрезер, устанавливаем боковую опору.



Этой же фрезой выравниваем ламели с наружной стороны карниза.



Окончательный вид приклеенных дубовых ламелей.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Внутреннюю плоскость карниза фанеруем дубовым шпоном.



Выступающие края шпона повторно фрезеруем обгоночной фрезой. Основная идея заключается в том, что через отверстия в глубине паза карниз крепится к потолку. Точки крепления будут скрыты декоративным штапиком, вклеенным в паз карниза.



В конструкции барной стойки предусмотрены хромированные трубы, проходящие через столешницу от пола до потолка. В местах входа труб в карниз делаем углубления. В данном случае фрезер выполняет роль сверлильного станка.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Трубы пройдут сквозь столешницу. Для этого необходимо сделать строго вертикально сквозные отверстия. Как и в случае с карнизом, используем ручной фрезер, но чтобы исключить смещение фрезера во время сверления, фиксируем его при помощи струбцин и штанг от бокового упора.



Снизу, для предотвращения сколов, желательно закрепить небольшой фрагмент древесины или фанеры. Если отверстие просверлено без смещения, то труба беспрепятственно пройдет сквозь столешницу.



Фрагмент карниза с глухими отверстиями.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



В большинстве ячеек столешницы будут находиться стекла, но часть будет иметь панели из фанеры. Вырезаем фрагмент по форме ячейки при помощи погружной пилы.



Ручным фрезером отбираем четверть по периметру панели.



Плоскости панелей, стекла и корпуса столешницы должны находиться на одном уровне.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Все подготовительные работы закончены, можно приступать к лакокрасочным работам.



После ряда операций столешница приобретает необходимый вид.



Фрагмент карниза после окончательной покраски.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Монтаж барной стойки, начинается с карниза, который крепится шурупами к потолку.



Столешницу подсвечивают 12 вольтовые лампы, проводка проходит через трубы.



Установка стекол в ячейки столешницы.

 Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Изготовление барной мебели.



Барная стойка установлена, осталось закрепить на трубах небольшие декоративные полки.



Работа завершена, вся мебель установлена.



Теперь можно провести испытания.
- Чего желаете?



Приводимый нами пример использования является рекомендацией испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.